ES

Máquinas para envasar al vacío acampanadas FAVOLA con recipientes moldeados

Mod. FAVOLA 315/06
Mod. FAVOLA 315/08
Mod. FAVOLA 315/10 **300.315**
Mod. FAVOLA 315/16
Mod. FAVOLA 315/20

CE

INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN, EL USO Y EL MANTENIMIENTO

Este manual de instrucciones para la instalación y guía para el uso se refiere a las máquinas de envasar al vacío modelo FAVOLA.
El equipo se utilizará exclusivamente para el envase al vacío en atmósfera modificada, y si están predispuesto, en los envases apropiados, evitando el contacto con los productos alimentarios con el oxígeno y contaminantes químicos y biológicos presentes en el ambiente.
Estos resultados se obtienen gracias a la posibilidad de obtener el vacío deseado mediante una extracción casi total del aire del interior del envase.
De este modo el producto conserva durante mucho tiempo las características de color, sabor, aroma, etc
La tarjeta de datos del equipo está en la parte posterior de la máquina y contiene todos los datos necesarios para la instalación, como por ejemplo: modelo, consumo, tensión de alimentación, etc.

INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN

- **REPRESENTACIÓN DEL EQUIPO**

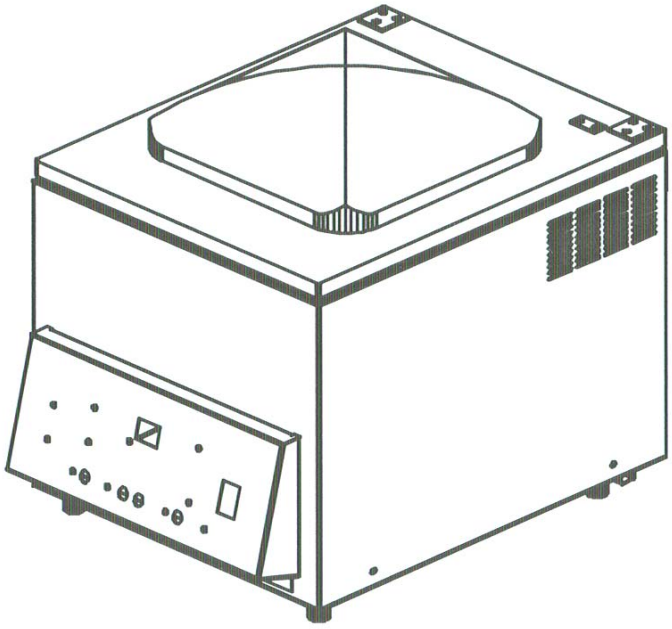

Fig. 1

- **CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

Modelo	Dimensiones	Dimensión cámara	Barra soldadora	Alimentación	Potencia	Bomba vacío
	LxPxH (mm)	LxPxH (mm)	mm		W	m^3/h
FAVOLA 315/06	386x475x345	322x367x160	315	230V~	600	6
FAVOLA 315/08	386x475x345	322x367x160	315	230V~	500	8
FAVOLA 315/10	386x475x345	322x367x160	315	230V~	600	10
FAVOLA 315/16	386x475x345	322x367x160	315	230V~	700	16
FAVOLA 315/20	386x475x345	322x367x160	315	230V~	900	20

- **INSTALACIÓN**

INSTALACIÓN, MONTAJE Y ELIMINACIÓN DE DESPERFECTOS DEBEN SER REALIZADOS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL CUALIFICADO Y SIGUIENDO DETALLADAMENTE LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES :

- Quitarle al equipo el embalaje y eliminar las piezas de protección.
- Quitar la película de protección del equipo y el precinto de la tapa.
- Respetar una distancia mínima de 10 cm ya sea en los lados como en la parte trasera del equipo respecto a eventuales paredes para permitir un enfriamiento óptimo de la bomba (la máquina podría no alcanzar el vacío deseado).
- Colocar el equipo a nivel. Los desniveles pueden influenciar negativamente en su funcionamiento.
- La instalación del equipo necesita un interruptor unipolar conforme a las normas, interpuesto entre la red y el equipo, con una apertura de los contactos de al menos 3mm por polo. Debe estar garantizado el acceso fácil al interruptor..
- La tarjeta de datos se encuentra en la parte posterior del equipo. Por la tarjeta se sabe si el equipo está predispuesto al tipo de tensión a disposición. Controlar que la tensión de red sea la indicada en la tarjeta.
- La tensión de alimentación en la máquina que funciona no debe variar respecto al valor preestablecido de +/- 10%.
- Es obligatoria la puesta a tierra del equipo para no interferir en el funcionamiento de la tarjeta electrónica.
- Debe estar garantizada la más estricta observancia de la ley antiincendio!

- **ADVERTENCIAS**

ATENCIÓN: No volcar o inclinar el equipo porque se produce un escape de aceite de la bomba que podría dañar el mismo equipo.
EL EQUIPO DEBE SER PUESTO EN UN LUGAR DE TRABAJO CON UNA TEMPERATURA AMBIENTE NO INFERIOR A 12°C.
Para máquinas predispuestas con inyección a gas inerte: la presión máxima de entrada del gas no debe ser superior a 3 bar para así evitar la rotura de la válvula de gas inerte.

- **NORMAS SEGÚN LA LEY, REGLAS TÉCNICAS Y DIRECTIVAS**

Durante la instalación se deben observar y respetar las normas indicadas a continuación :

- Normas según la ley vigente en la materia
- Normas antiaccidentes vigentes

- **CONEXIÓN ELÉCTRICA**

Ver los esquemas anexos. Controlar la correspondencia del tipo de corriente y tensión asignada disponible con lo que hay en la tarjeta de datos. El equipo se entrega con un cable de conexión y clavija.

- **SUSTITUCIÓN CABLE DE ALIMENTACIÓN**

En cuanto sea necesaria la sustitución del cable controlar el esquema eléctrico.
El cable de conexión que será montado no debe ser inferior al tipo H05 RN-F y tendrá que tener una sección mínima de los conductores de 3x1,5 mm^2 .
Durante la conexión prestar atención que el conductor de tierra sea más largo que los otros: de hecho, en caso de fuerte tracción del cable o de rotura del fijacable, este debe desconectarse después de los conductores de tensión.
El equipo hay que ponerlo en marcha sólo después de haber satisfecho todas las precauciones de seguridad descritas.

- **PUESTA EN MARCHA**

En el funcionamiento del equipo se pueden distinguir 4 fases que vienen sucesivamente después del cierre de la tapa y por lo tanto al encendido de la máquina (véase figura 2):

- Fase de aspiración : Al comienzo del ciclo del equipo la bomba hace el vacío quitando el aire de la cámara y en la bolsa que contiene el alimento a conservar..
- Fase de inyección de gas (sólo para máquinas presispuestas con dispositivo de inyección a gas) : A través del inyector apropiado puesto en correspondencia con la apertura de la bolsa se mete un gas inerte (por lo tanto, es importante asegurarse que la bolsa esté bien metida en el inyector situado detrás de la barra soldadora).
- Fase de soldadura (se sella la bolsa que contiene el alimento para envasar) : La barra soldadora está constituída de una sola resistencia (para la soldadura con capacidad hermética). Según el espesor de las bolsas usadas aumentar o disminuir el tiempo de soldadura.
- Fase de reentrada de aire : El aire vuelve a entrar en la cámara llevando la presión atmosférica al interior de la cámara al valor de la atmósfera exterior (ambiente). Una válvula permite la reentrada del aire en la cámara.

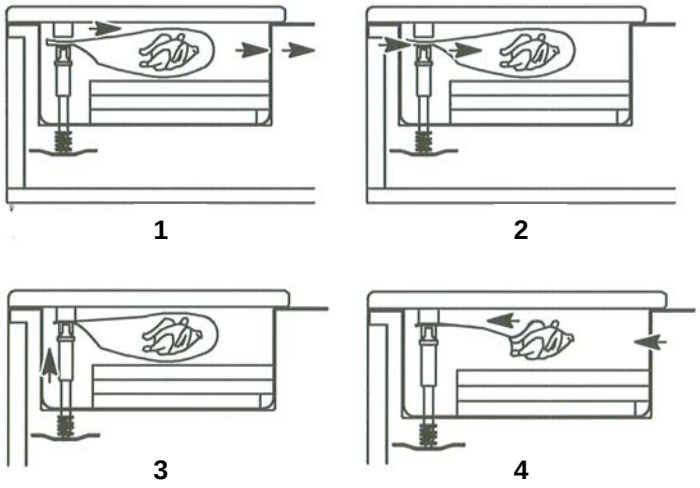

Fig. 2

- **INFORMACIÓN AL USUARIO**

Informar al usuario sobre el equipo acogiéndose al libro de instrucciones, instruirlo sobre su funcionamiento y uso. Conseñar siempre al usuario el libro de instrucciones.
Aconsejar la estipulación de un contrato de mantenimento

USO Y MANUTENCIÓN

Las máquinas para envasar al vacío acampanadas son equipos de uso colectivo y por lo tanto deben ser utilizadas exclusivamente por personal cualificado.
Todos los trabajos de instalación y conexión deben ser realizados sólo por personal cualificado y siguiendo detalladamente este manual de instrucciones.
Vigilar el equipo durante su funcionamiento y uso.
Durante la limpieza el equipo no puede ser lavado con chorros de agua directos o a presión.

- **POSICIÓN DE LA BOLSA EN LA CÁMARA**

Las bolsas utilizadas para el envase al vacío, llamadas también a barrera de aire, están hechas en general de Nylon exteriormente y de polietileno alimentario interiormente, acoplados entre ellas en sus espesores de 90 a 140 micrón, en función del producto a envasar.

Para la colocación de la bolsa en el interior de la máquina, véase figura 3.

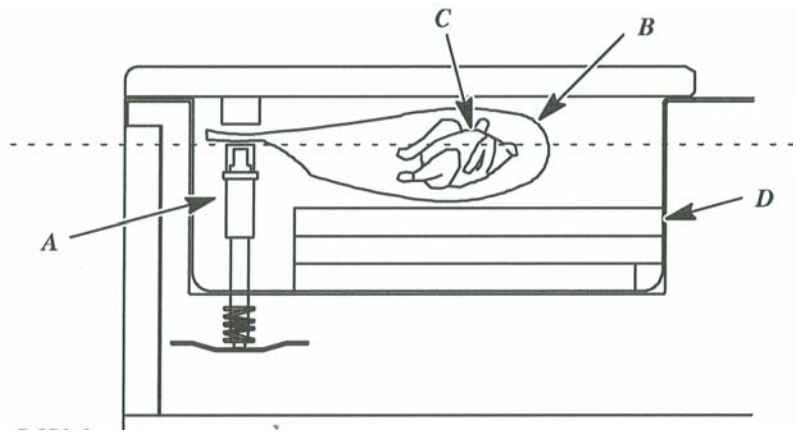

Fig. 3

El producto C debe estar alineado a media altura con el nivel de la barra soldadora A regulándolo con las tablas adecuadas D (la función de éstas tablas es la regulación del ancho del producto a conservar y el llenado de la cámara para una mayor velocidad de ejecución del vacío).

La bolsa B debe ser colocada con cuidado en la barra soldadora A para evitar arrugas que llevarían a un mal empaquetado de la soldadura y no debe ser nunca plegada por detrás de la barra soldadora.

Si la bolsa fuese demasiado grande es necesario cortarla a la medida justa.

No enrollar por ningún motivo la bolsa en la barra saldante y no sacarla de la cámara.

La bolsa B debe tener al menos 2 cm de excedencia por delante de la barra soldadora.

- **FUNCIONAMIENTO**

Introducir la clavija en una toma prestando atención a no dañar el cable de alimentación apretándolo debajo de los pies del equipamiento.

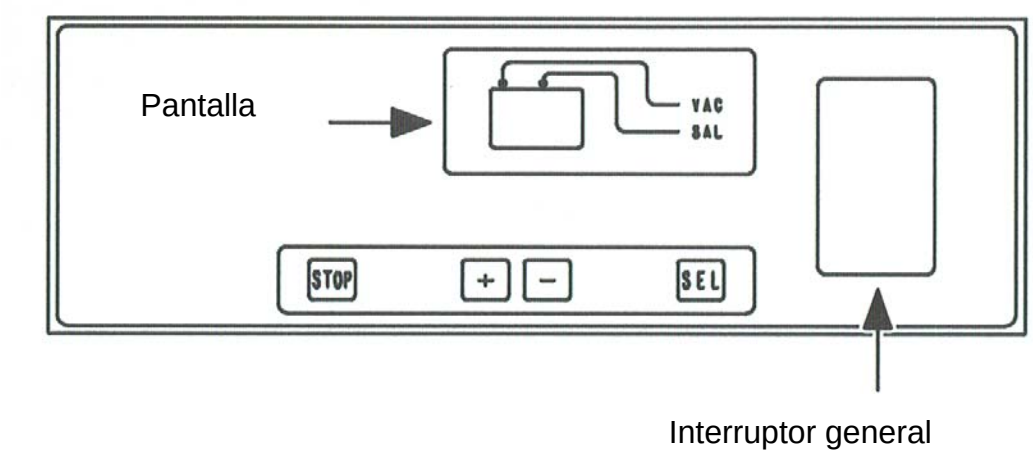

Fig. 4

El panel de mandos electrónico de la envasadora está realizado según las normativas de seguridad eléctrica europea. La tarjeta electrónica está dotada de un sistema "E.V.C VALKO" que garantiza el correcto porcentaje de vacío en cualquier condición de presión atmosférica.

PROGRAMACIÓN

- Presionar el interruptor general 1/0 para dar tensión al equipo y para activar la tarjeta electrónica.
- Cuando se activa la tarjeta la pantalla se sitúa en "On".

Para cambiar los parámetros presionar la tecla SEL :

- presionando una vez es posible la regulación del grado de vacío (visualización en la pantalla del indicador correspondiente a VAC);
- presionando otra vez la tecla SEL es posible la regulación del tiempo de soldadura (visualización en la pantalla del indicador correspondiente al SAL);
- con una sucesiva presión de la tecla SEL se sale de la modificación de parámetros y la pantalla se vuelve a posicionar en "On".

REGULACIÓN VACÍO: Presionar la tecla de selección SEL (indicador que corresponde a VAC en pantalla) y regular el porcentaje de vacío deseado con las teclas + y - (el porcentaje de vacío se visualiza en la pantalla y se incrementa de 10 % en 10% hasta 99%).

REGULACIÓN TIEMPO DE SOLDADURA: Presionar la tecla de selección SEL (indicador que corresponde a SAL en la pantalla) y regular el tiempo de soldadura con las teclas + y - (el tiempo, en segundos, se visualiza en la pantalla y se puede programar entre 0 y 5 segundos).
Cuanto más grande es el espesor de la bolsa, mayor debe ser el tiempo de soldadura.

- Para memorizar el programa modificado es suficiente presionar la tecla de selección SEL hasta regresar a "On" en la pantalla.

INICIO CICLO DE TRABAJO

- Presionar el interruptor general 1/0 para dar tensión al equipo y para activar la tarjeta electrónica.
- Cuando se activa la tarjeta la pantalla se sitúa en "On".
- Efectuar todas las operaciones deseadas (véase "PROGRAMACIÓN"), meter la bolsa en la cámara observando atentamente las indicaciones ilustradas en la figura 3.
- Bajar la tapa: la máquina efectuará el ciclo de trabajo con el programa ya elegido.
- El botón STOP hace que se detenga inmediatamente el ciclo de la máquina y realiza automáticamente la soldadura de la bolsa. Esta función se utilizza normalmente en el caso en que se envasen productos líquidos que durante el ciclo de vacío hierven y por lo tanto salen de la bolsa.

- **FUNCIONAMIENTO para máquina predispuesta a GAS**

Introducir la clavija en una toma prestando atención a no dañar el cable de alimentación apretándolo debajo de los pies del equipamiento.

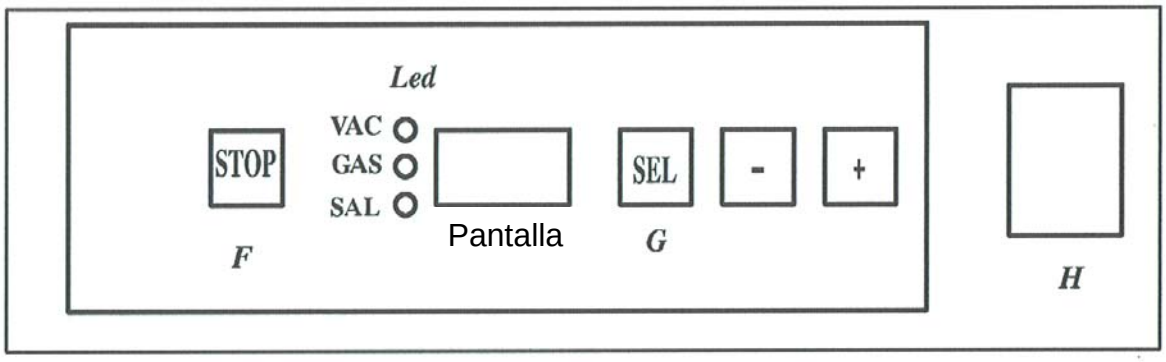

Fig. 5

El panel de mandos electrónico de la máquina para envasar al vacío está hecho según las normativas de seguridad eléctrica europea. La tarjeta electrónica está dotada de un sistema "E.V.C VALKO" que garantiza el correcto porcentaje de vacío en cualquier condición de presión atmosférica.
La tarjeta electrónica dispone de 5 programas que se pueden memorizar de la sigla P1 a la P5.
La pantalla indica los valores de porcentaje de vacío, de gas y los tiempos en segundos de la soldadura.
En caso de anomalía en una de las fases de envase el indicador correspondiente (VAC,GAS) parpadea y avisa acústicamente : al final del ciclo la bolsa no estará soldada.

PROGRAMACIÓN

- Presionar el interruptor general H para dar tensión al equipo y para activar la tarjeta electrónica.
- Cuando se activa la tarjeta la pantalla se sitúa en el programa P1. Para modificar los parámetros de los programas (P1 a P5) seleccionar el programa deseado (teclas + y -) y proceder a la regulación del equipo utilizando la tecla de selección G:

REGULACIÓN VACÍO: Presionar la tecla de selección G hasta hacer que se ilumine el indicador VAC y regular el porcentaje de vacío deseado con las teclas + y - (el porcentaje de vacío se visualiza en la pantalla). Además del 99% aparece escrito E1 en la pantalla (incrementable hasta E9) que indica el extravacío para carnes rojas.

REGULACIÓN GAS INERTE: Presionar la tecla de selección G hasta hacer que se ilumine el indicador GAS y regular el porcentaje de gas para inyectar con las teclas + y - (el porcentaje de gas se visualiza en la pantalla). El porcentaje de gas no podrá nunca ser mayor que el porcentaje de vacío programado.

REGULACIÓN TIEMPO DE SOLDADURA: Presionar la tecla de selección G hasta hacer que se ilumine el indicador SAL y regular el tiempo de soldadura con las teclas + y - (el tiempo, en segundos, se visualiza en la pantalla). Cuanto mayor sea el espesor de la bolsa, mayor debe ser el tiempo de soldadura.

- Para memorizar el programa modificado es suficiente presionar la tecla de selección G hasta regresar al número de programa que se estaba modificando (P1 a P5).
- LOS PROGRAMAS ASÍ SELECCIONADOS QUEDAN MEMORIZADOS HASTA LA PRÓXIMA MODIFICACIÓN.

INICIO DEL CICLO DE TRABAJO

- Presionar el interruptor general H para darle tensión a la máquina y para activar la tarjeta electrónica.
- Al activar al tarjeta la pantalla se sitúa en el programa P1.
- Efectúar todas las operaciones deseadas (véase "PROGRAMACIÓN"), introducir la bolsa en la cámara observando atentamente las indicaciones ilustradas en la figura 3.
- Escoger el programa a utilizar con las teclas + y - y bajar la tapa: la máquina efectuará el ciclo de trabajo con el programa ya seleccionado.
- Al final del ciclo (o bien cuando entra el aire en la cámara) se activa un sonido electrónico para avisar que la tapa se vuelve a alzar.
- El botón STOP (F) hace que se detenga el ciclo inmediatamente y procede automáticamente a la soldadura de la bolsa. Esta función se utiliza en el caso que se envasen productos líquidos que durante el ciclo de vacío hierven y por lo tanto se saldrían de la bolsa.

- **ENVASE EN ATMÓSFERA MODIFICADA**

En los equipos predispuestos con dispositivo de inyección a gas son usados normalmente tres tipos de gases alimentarios puros : NITRÓGENO (N2), ANHÍDRIDO CARBÓNICO (CO2) y OXÍGENO (O2) los cuales tienen características diversas :

- el nitrógeno no se mezcla con el producto, por lo tanto no altera en sabor
- el anhídrido carbónico se mezcla con el producto e interacciona con el proceso de mantenimento
- el oxígeno se usa para mantener la coloración natural del producto

Estos gases se pueden mezclar entre ellos en función del tipo de producto que hay que conservar. Sería oportuno encargar estos gases a una compañía productora para un resultado óptimo.
No es posible abrir y por lo tanto envasar de nuevo en atmósfera modificada un producto ya envasado.

- **ADVERTENCIAS**

No tocar las resistencias de la barra soldadora justo después de la soldadura (ésta está todavía caliente).

No soldar en caso de rotura de la barra soldadora y realizar inmediatamente la sustitución.

No accionar el equipo con la cámara mojada o húmeda.

Al envasar los productos líquidos prestar atención que éstos son sean aspirados por la bomba.

Si se notaran anomalías en el funcionamiento, apagar la máquina, desconectarla de la red y ponerse en contacto con el Servicio de Asistencia.

- **TIEMPO DE CONSERVACIÓN**

No es fácil determinar el periodo preciso de conservación ya que las variables que entran en juego son muchas, por ejemplo la naturaleza del producto, frescura del producto en el momento del envase, temperatura del producto, del ambiente y de la conservación después del envase, grado de vacío efectivo alcanzado en el paquete, higiene de los instrumentos utilizados, etc.

- **LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO**

ATENCIÓN: Está absolutamente prohibido envasar los siguientes tipos de productos con el fin de evitar dañar el equipo y provocar riesgos de accidentes al usuario encargado:

- materiales inflamables y explosivos y bombonas de gas a presión
- polvos disueltos y volátiles (harina, azúcar, etc)

En el caso de que se confeccionen frecuentemente productos líquidos controlar la calidad de aceite de la bomba y sustituirlo frecuentemente puesto que el vapor ácueo de los productos líquidos altera las propiedades lubrificantes del aceite.

- **INDIVIDUACIÓN DE PROBLEMAS Y SOLUCIONES**

A continuación se indican algunos de los problemas más comunes que se pueden resolver sin la intervención de la Asistencia Técnica.

Problema	Causa	Solución
Ningún indicador encendido	Interruptor general apagado	Accionar el interruptor general
	Clavija no enchufada	Meter la clavija en la toma
	Cable de alimentación roto	Controlar los conductores del cable y sustituirlo si es necesario
La bomba no funciona	El aceite se ha alterado	Controlar el aceite de la bomba y sustituirlo si es necesario
	La temperatura ambiente es inferior a 12°C	Colocar el equipo en un ambiente con una temperatura mayor de 12°C
	La conexión eléctrica no ha sido realizada correctamente	El equipo va conectado a la pared y con una sección mínima del cable de (véase SUSTITUCIÓN CABLE DE ALIMENTACIÓN)
La barra soldadora no solda	Tiempo de soldadura insuficiente	Volver a programar el tiempo de soldadura
	Terminales de barra de soldadura no conectados	Conectar los terminales eléctricos de la barra de soldadura
El ciclo de la máquina se detiene al 97% y no continúa	Gran portentaje de humedad en el ambiente (sucede raramente y en ambientes muy húmedos)	Llevar el equipo a un lugar seco
		Disminuir el porcentaje de vacío al 97%
		Proceder a la soldadura manual (tecla STOP)

Para máquinas predispuestas a gas:

Problema	Causa	Solución
El indicador VAC parpadea y suena	No se alcanza el grado de vacío programado	Controlar que la junta de sellado de la tapa no esté fuera de lugar
		Controlar que la junta se sellado de la tapa no esté estropeada y si lo está, sustituirla
		Controlar que el borde del tanque esté limpio y no haya residuos extraños
El indicador GAS parpadea y suena	La bombola de gas no está conectada	Conectar la bombona de gas
	La presión del gas es inferior a 1 bar	Llevar la presión a 1 bar NOTA: Sería oportuno no superar la presión de 3 bar para no poner en peligro el buen funcionamiento del equipo.

Si fuera imposible revolver el problema después de haber seguido los consejos arriba relacionados dirigirse al Servicio de Asistencia.

- **LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO**

ATENCIÓN: durante la limpieza no usar chorros de agua directos o a presión.
Antes de cualquier intervención quitar la tensión de red.

- La limpieza se efectuará sólo cuando el equipo se haya enfriado. La limpieza del equipo es muy importante; de hecho garantiza un funcionamiento impecable y de larga duración del equipo. Además, un equipo limpio y cuidado da una buena impresión al cliente.
- Prestar atención para no derramar líquidos en el enchufe de contacto eléctrico de la barra soldadora.
- Evitar que entre el polvo, suciedad o líquidos en la boquilla de aspiración situada en el interior de la cámara.
- Las partes en acero inoxidable se limpian con agua y con un detergente adecuado (no usar productos abrasivos). No se debe usar estropajo ya que su uso podría causar oxidación. No usar por ningún motivo detergentes con ácido.
- Quitar con un paño seco los residuos de película que se pueden depositar en la barra soldadora. Efectuar esta operación justo después de la soldadura de manera que los residuos, todavía calientes, puedan ser quitados con facilidad.
- La barra soldadora se puede quitar empujándola ligeramente hacia arriba. Al volverla a meter prestar atención: meterla con la resistencia a fleje revuelta hacia el interior de la cámara.
- Para la limpieza de la tapa de Plexiglas usar un paño de ante o similar humedecido con agua. NO USAR POR NINGÚN MOTIVO OTROS DETERGENTES PARA NO ESTROPEAR LA TAPA
- En el caso de larga interrupción del funcionamiento del equipo limpiarlo con cuidado como arriba descrito y sustituir el aceite antes del periodo de inutilización de la máquina.

- **MANTENIMIENTO BOMBA VACÍO**

Controlar periódicamente la luz del nivel del aceite de la bomba (lado posterior del equipo) : un nivel superior al máximo puede causar obstrucción del filtro depurador, mientras que un nivel inferior al mínimo puede causar un envase al vacío de mala calidad y daño a la bomba. Cada 200 horas de funcionamiento de la bomba o al menos cada seis meses sería oportuno efectuar la sustitución total del aceite. Podría incluso ser necesario sustituirlo cada 2/3 meses (según el uso del equipo).
El bombeo de sustancias contaminantes puede suponer frecuentes cambios de aceite.
Cuando el aceite aparece oscuro, turbio o emulsionado es señal de que ha tenido una alteración con la pérdida de las propiedades lubrificantes y debe ser sustituído inmediatamente.
Para la sustitución del aceite:

Modelo	SHELL	ESSO	BP	Cantidad de aceite
FAVOLA 315/06	TELLUS 32	NUTO H32	HLP 32	0,1 litros
FAVOLA 315/08	TELLUS 32	NUTO H32	HLP 32	0,2 litros
FAVOLA 315/10	TELLUS 32	NUTO H32	HLP 32	0,3 litros
FAVOLA 315/16	TELLUS 32	NUTO H32	HLP 32	0,3 litros
FAVOLA 315/20	TELLUS OEL C46	TERESSO 46	TURBINOL 46	0,45 litros

- **SUSTITUCIÓN TEFLON BARRA SOLDADORA**

Desconectar el equipo de la corriente eléctrica y esperar que la barra soldadora se haya enfriado, así desatornillar los dos tornillos inferiores de la barra soldadora, quitarla de su sitio y desconectar los terminales eléctricos.
Quitar el teflon adesivo, limpiar la barra soldadora y con un trapo empapado en disolvente lo nitro y sustituirlo prestando atención en no doblar las resistencias de la barra soldadora.
Volver a conectar los terminales eléctricos y volver a meter la barra soldadora en su sitio, y después volverla a atornillar con los respectivos tornillos.

- **SUSTITUCIÓN DE LA JUNTA DE SELLADO DE LA TAPA**

Cuando la junta de sellado de la tapa comienza a estar desgastada es oportuno sustituirla para no inferir con la eficiencia y la velocidad de la máquina.
Después de haber quitado la junta de sellado para sustituir meter en la ranura de la tapa la nueva junta de sellado prestando atención que los extremos de la misma estén unidos de tal manera que no haya fisuras que impidan la realización del vacío.
No tirar de la junta de sellado durante la inserción en la ranura correspondiente.

- **ADVERTENCIAS**
  - ESMALTAR EL INSTRUMENTO DE FORMA ADECUADA RESPETANDO LAS NORMATIVAS NACIONALES EN MATERIA DE ESMALTADO.
  - PROTEGER EL INSTRUMENTO DE LAS INTERVENCIONES POR PARTE, DE PERSONAS NO AUTORIZADAS.

EL ENVASADO AL VACÍO EN EL SECTOR ALIMENTARIO

Con el envasado al vacío se obtienen dos resultados apreciables para la conservación:

- ausencia de aire en el envase
- reducción de aire contenido en el producto para conservar

El producto, por lo tanto, gracias a este tipo de envase, retrasa su proceso de oxidación y descomposición y aumenta su tiempo de conservación.

La duración del tiempo de conservación puede ser todavía incrementada si al envase al vacío se le reduce la temperatura y se congela; en este caso se obtienen resultados excepcionales..

USOS EN LA RESTAURACIÓN

La preparación de la comida en los restaurantes es expuesta a momentos "peligrosos" en los que todos los programas de trabajo preestablecidos no se cumplen, dando lugar a inevitables pérdidas de calidad en los productos servidos en la mesa.

El envase al vacío representa una gran ayuda para el Restaurador ya que se pueden hacer porciones con las reservas alimenticias y preparar con gran anticipio jugos, salsas y todo cuanto se utiliza normalmente en la cocina, envasándolo antes y guardándolo hasta su próximo uso

EL ENVASE AL VACÍO Y LOS ALIMENTOS PRECOCINADOS

El proceso de coción, a través de la oxidación debido al contacto de la comida con el aire, provoca la pérdida del gusto y de una parte de las sustancias nutritivas.

Con la coción de alimentos envasados al vacío este inconveniente se elimina, ya que la comida, protegida por una bolsa termoresistente, mantiene sus propiedades organolépticas.

COCINAR PARA ENVASAR AL VACÍO

ambién en Italia, como ya en Francia o Alemania, la coción de la comida para ser después envasada al vacío se está desarrollando a niveles óptimos.

Con este método se conservan el sabor y las cualidades nutritivas de los alimentos llegando a satisfacer cualquier petición (sobre todo en las horas punta) solamente calentando el envase a la temperatura deseada.

EL ENVASE AL VACÍO Y LA MATANZA

Un gran problema de la matanza es la maduración de la carne fresca que generalmente se hace en cámaras frigoríficas.

Tal operación supone una disminución del peso debido a la oxidación y a la desecación superficial.

Con el envase al vacío se prolonga el tiempo de maduración de la carne fresca y se mejora la ternura y el aroma. De hecho las carnes envasadas al vacío mejoran en aspecto gracias a la falta de aire en la bolsa y no permiten su descomposición.

EL ENVASADO AL VACÍO EN LA VENTA AL POR MENOR

Gracias al tipo de envase de los productos, a su mayor duración y a la perfecta higiene, la mercancía confeccionada al vacío resulta bien aceptada por el consumidor.

LA EMPRESA ENVASADORA DECLINA TODAS LAS RESPONSABILIDADES EN EL CASO DE QUE NO SE SIGUIERAN ESTRICTAMENTE LAS NORMAS CONTENIDAS EN ESTAS INSTRUCCIONES.